

WIG-SCHWEISS-INVERTER



Lieferumfang		
Bezeichnung	Art.-Nr.	VE/St.
Massekabel 25 mm ² , 2,5 m	0984 150 7	1
WIG-Brenner WLT 17 K, 4 m	0984 150 104	
Druckminderer Argon/CO ₂ ähnlich Würth	0984 018 03	
Montagekoffer, schwarz	0984 150 6	
Trageriemen	–	

Technische Daten	
Schweißbare WIG-Schweißstäbe Ø	1,0–2,4 mm
Schweißbare Elektroden Ø	1,5–4,0 mm
Schweißbereich WIG-Schweißen	5–180 A
Schweißbereich Elektroden-Schweißen	5–150 A
Einschaltdauer bei max. Strom (+40°C) beim Elektroden- und WIG-Schweißen	40%/30%
Schweißbare Materialstärken	
Stahl	bis 10 mm
WIG-Stahl/Edelstahl	1–6 mm
Kupfer	1–3 mm

Arc-Force:

Erhöht die Lichtbogenspannung in kritischen Situationen. Verhindert das Nachlaufen der Schlacke ins Schmelzbad und das Erlöschen des Lichtbogens. Dadurch können auch schwer zu schweißende Elektroden verarbeitet werden.

Hot-Start:

Sorgt für ein sicheres Zünden der Elektrode. Die Hot-Start-Energie wird zu dem gewählten Schweißstrom automatisch eingestellt.

Anti-Stick:

Verhindert das Festkleben der Elektrode am Werkstück durch automatische Reduzierung des Stromes. Dadurch glüht die Elektrode nicht aus und ein Ausdampfen von Legierungselementen wird verhindert.

Passendes Zubehör

WIG-Schweißstäbe

Art.-Nr. 0982 71...

Stabelektroden

Art.-Nr. 0982 2.../0982 3...

WIG Brenner WLT 17 K

Art.-Nr. 0984 150 104/108

WIG-Ausrüstungs-Kit 1 oder Kit 2

Art.-Nr. 0984 150 3/4

Wolframelektroden Gold

Art.-Nr. 0984 150 110/116/124

Tragbarer, primärgetakteter Schweißinverter mit digitaler Regelung. WIG-Schweißen mit abschaltbarer, berührungsloser HF-Zündung. Elektroden-Ø bis 4 mm. Durch das robuste Montagedesign und die Unempfindlichkeit gegenüber einem Sturz ist dieses Gerät ideal geeignet für den Einsatz auf Baustellen.

WIG 180 DC

Art.-Nr. 0702 353 01

VE/St. 1

- Sturzsicher bis zu einer Höhe von 80 cm
- Bedienerführung durch Leuchtsymbole
- Schutzklasse IP23, dadurch spritzwasserdicht und kondenswassergeschützt
- Spezielle Beschichtung der Elektronikbauteile – dadurch hohe Beständigkeit vor Hitze, Kälte, Staub und Dreck
- S-Zeichen für das Schweißen unter beengten Verhältnissen
- Digitaler Stromwandler gleicht Handhabungsfehler aus und sorgt für außerordentlich gute Schweißergebnisse
- Automatische Gasvor- und Nachströmzeit schützt die Wolframelektrode und Naht vor Oxidation
- Hohe Netzspannungstoleranz ideal geeignet für Verlängerungsleitungen und Generatoren
- Fernregelbar mittels Fußfernregler
- 3 Jahre Gewährleistung

Erhältlich im Flottenmanagement ORSY®fleet.

Anwendungshinweis

Elektroden-Handschweißen

Richtwert für einzustellenden Schweißstrom:

Elektroden-Kerndraht-Ø x 40 Ampere

WIG-Schweißen

Richtwert für Durchflussmenge in l/min:

5–250 Ampere → 6,5–7,5 l/min

251–400 Ampere → 8,5–9,5 l/min

Richtwert für Stromstärke und Gasmenge

Wolfram-elektroden-Ø	Stromstärke [A] Ampere	Gasmenge [l/min]
1,0	15– 80	4
1,6	70–150	5–6
2,4	150–240	6–7

Passendes Gas fürs WIG-Schweißen

100% Argon